

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Applicant: Karl-Heinz FUCHS
Title: Metering Pump,
Method for its production
and Device for carrying
out the method

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 29 618.9
Anmeldetag: 25. Juni 2002
Anmelder/Inhaber: Ing. Erich Pfeiffer GmbH,
Radolfzell/DE
Bezeichnung: Dosierpumpe, Verfahren zu ihrer Herstellung
und Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens
IPC: F 04 B, B 29 D, B 29 C

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 22. Mai 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Wallner

Anmelder:

Ing. Erich Pfeiffer GmbH
Öschlestraße 124- 126

78315 Radolfzell

Unser Zeichen: P 40785 DE

25.06.2002 PW/ae

Dosierpumpe, Verfahren zu ihrer Herstellung und Vorrichtung zur
Durchführung des Verfahrens

- 5 Die Erfindung betrifft eine Dosierpumpe zum Ausbringen eines Mediums mit mehreren Pumpenbauteilen sowie ein Verfahren zur Herstellung mehrerer Dosierpumpen und eine Vorrichtung zur Durchführung eines solchen Verfahrens.
- 10 Eine derartige Dosierpumpe ist aus der DE 196 27 228 A1 bekannt. Die bekannte Dosierpumpe weist eine Balgfeder auf, die als Rückstellfeder für ein entsprechendes Pumpbetätigungsglied dient. Darüber hinaus ist die Balgfeder als Pumpkammer gestaltet. Auf ihrer zu einem Medien-
speicher hin gewandten Seite ist der Balgfeder ein Einlassventil zuge-
15 ordnet. Auf der gegenüberliegenden Austrittsseite der Balgfeder ist ein Auslassventil vorgesehen, das insbesondere in einem Dosierkopf positioniert ist. Die Balgfeder ist mit einem wendelförmig gestalteten Balgmantel versehen.
- 20 Darüber hinaus ist es allgemein bekannt, eine Dosierpumpe weitgehend aus Pumpenteilen aufzubauen, die im Spritzgussverfahren hergestellt sind. Zur Herstellung der Pumpenteile sind mehrere Spritzgussformen

vorgesehen, in denen die Pumpenteile gespritzt werden. Nach dem Auswerfen der fertigen Spritzgussteile werden diese Montagevorrichtungen zugeführt und mittels dieser Montagevorrichtungen zu der Dosierpumpe montiert. Falls die Dosierpumpen in hohen Stückzahlen benötigt werden, erfolgt die Montage vollautomatisch. Dabei werden jeweils gleiche Spritzgussteile in separaten Behältnissen gesammelt. Anschließend werden die unterschiedlichen Spritzgussteile jeweils separiert voneinander den Greifer- und Montagevorrichtungen zugeführt. Die verschiedenen Spritzgussteile werden miteinander in verschiedenen Montageschritten zu der fertigen Dosierpumpe zusammengesetzt.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine Dosierpumpe, ein Verfahren zu ihrer Herstellung sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens zu schaffen, die eine kostengünstige Herstellbarkeit und einen einfachen Aufbau der Dosierpumpe gewährleisten.

Diese Aufgabe wird für die Dosierpumpe dadurch gelöst, dass alle Pumpenbauteile als Kunststoffspritzgussteile gestaltet sind. Es ist zwar bereits bekannt, einen großen Teil der Pumpenbauteile einer Dosierpumpe im Kunststoffspritzgussverfahren herzustellen. Gegenüber diesem bekannten Stand der Technik vereinfacht die erfindungsgemäße Lösung die Herstellbarkeit einer Dosierpumpe weiter, indem alle Pumpenbauteile aus Kunststoff im Spritzgussverfahren hergestellt sind. Dadurch ist eine äußerst kostengünstige Herstellung in hohen Stückzahlen erzielbar.

25

In Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass die Balgfeder an einem Auslassbereich zu einem Dosierkopf hin als Schlauchventilabschnitt gestaltet ist, der mit einem korrespondierenden Ventilsitzabschnitt eines Dosierkopfes der Dosierpumpe zusammenwirkt. Der Schlauchventilabschnitt dient als Austrittsventil der Pumpkammer innerhalb der Balgfeder. Durch die einstückige Integration des Austrittsventils in die Balgfeder wird eine weitere Reduzierung von benötigten Pumpen-

30

teilen erreicht. Die Dosierpumpe kommt insbesondere mit einem als Kunststoffspritzgussteil gestalteten Gehäuseteil, der Balgfeder sowie einem Dosierkopf aus. Lediglich für die Verbindung zu einem Medienspeicher, auf den die Dosierpumpe aufsetzbar ist, kann der Balgfeder
5 noch ein Einlassventil zugeordnet werden, das in einfacher Weise als Teller- oder Scheibenventil, vorzugsweise als gestanztes Kunststoffplattenteil, gestaltet sein kann. Die Dosierpumpe ist für unterschiedliche Medien einsetzbar, insbesondere für Flüssigkeiten, Gele oder Schäume. Besonders bevorzugt ist die Dosierpumpe einsetzbar für pharmazeuti-
10 sche oder kosmetische Produkte. Die erfindungsgemäße Dosierpumpe ist kostengünstig in großen Stückzahlen herstellbar, da sie lediglich wenige Pumpenbauteile aufweist. Vorteilhaft ist es, wenn im Bereich des Ventilsitzabschnittes des Dosierkopfes wenigstens eine Entlüftungsprofilierung vorgesehen ist, die bei einer Stauchung des Schlauchventils eine
15 Entlüftung der Pumpkammer, d.h. ein Öffnen des Schlauchventilabschnittes, ermöglicht, auch wenn der umlaufende Dichtrand des Schlauchventilabschnittes von dem Ventilsitzabschnitt nicht abhebt. Der Schlauchventilabschnitt ist als manschettenförmiger Fortsatz der Balgfeder in ihrem Auslassbereich gestaltet. Als zugehöriger Ventilsitzabschnitt des Dosierkopfes ist vorzugsweise ein einstückig am Dosierkopf
20 angeformter Konusabschnitt vorgesehen.

In Ausgestaltung der Erfindung ist der Schlauchventilabschnitt tellerfö-
derartig mit einer ringförmigen Einschnürung versehen. Dadurch ist ge-
25 währleistet, dass das Schlauchventil beim Öffnen eine definierte, über seinen gesamten Umfang gleichmäßige axiale Stauchung erfährt, wodurch eine besonders gleichmäßige und zuverlässige Mediumsausbringung erfolgt. Zudem wird ein gleichmäßiges und gleichzeitiges Abheben von dem dem Dosierkopf zugeordneten Ventilsitz und damit ein gleich-
30 mäßiges Öffnen des Austrittsventils erreicht.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung weist der Dosierkopf einen den Auslassbereich der Balgfeder außen axial übergreifenden Führungsstutzen auf, der axial beweglich auf dem Auslassbereich der Balgfeder auf-
sitzt. Dadurch nimmt der Führungsstutzen des Dosierkopfes den
5 Schlauchventilabschnitt der Balgfeder auf. Die Axialbeweglichkeit des Dosierkopfes relativ zur Balgfeder kann gering bemessen sein und dient vor allem dazu, den Düsenkopf zur Entlüftung der Balgfeder, d.h. zur kurzzeitigen Öffnung des Austrittsventils, einen geringen Betrag axial in Richtung zur Pumpkammer zu drücken. Dies ermöglicht die Durchfüh-
10 rung eines Primings, d.h. einer Entlüftung der Pumpkammer vor einer Erstinbetriebnahme der Dosierpumpe.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung sind der Führungsstutzen des Dosierkopfes und der Auslassbereich der Balgfeder verdrehgesichert
15 gegeneinander geführt. Diese Ausgestaltung ist insbesondere von Vorteil, wenn die Balgfeder in ihrem Mantelbereich schraubenartig wendelförmig, vorzugsweise mit unterschiedlichen Wendelsteigungen im Innen- und Außenbereich, ausgeführt ist. Entsprechende Torsionskräfte bei einer axialen Kompression der Balgfeder werden somit auch auf den Do-
20 sierkopf übertragen.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung ist als Verdrehsicherung eine relativ zu einer Pumpachse axial ausgerichtete Fingerverzahnung vor-
gesehen. Die Fingerverzahnung wird durch fingerförmige, gleichmäßig
25 über den Umfang des Führungsstutzens des Dosierkopfes verteilt angeordnete und axial abragende Stützfortsätze gebildet. Korrespondierend hierzu sind im Bereich eines Außenumfangs des Auslassbereiches der Balgfeder nutförmige, axial zu den Stützfortsätzen hin offene Aussparungen vorgesehen. Somit können die Stützfortsätze und die Ausspa-
30 rungen, die die Fingerverzahnung bilden, drehgesichert ineinandergesteckt werden. Eine gewisse relative Axialbeweglichkeit zwischen den Elementen der Fingerverzahnung bleibt dennoch erhalten.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung ist die Balgfeder mit einem Einlassbereich in dem Pumpgehäuse kraftschlüssig gehalten. Der Einlassbereich ist der Bereich der Balgfeder, der dem entsprechenden Medienspeicher zugewandt ist. Im Einlassbereich ist vorzugsweise ein Einlassventil, insbesondere in Form eines Plattenventils, vorgesehen. Der Einlassbereich der Balgfeder oder ein korrespondierender Bereich des Pumpengehäuses sind hierzu vorzugsweise mit einem korrespondierenden Ventilsitz versehen, auf dem das Plattenventil aufliegt. Als kraftschlüssige Sicherung der Balgfeder ist insbesondere eine Klemmung der Balgfeder in ihrem Einlassbereich vorgesehen. Die Klemmung der Balgfeder verhindert ein Mitdrehen des Einlassbereiches der Balgfeder bei einer Kompression oder einem entsprechenden Rückstellvorgang der Balgfeder. Diese Ausgestaltung ist somit insbesondere vorteilhaft bei wendelförmig gestaltetem Balgmantel, bei dem auch Torsionsbelastungen auf die Pumpenbauteile ausgeübt werden.

Für das Verfahren zur Herstellung mehrerer Dosierpumpen aus Kunststoffspritzgussteilen, die zu den Dosierpumpen montiert werden, wird die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe dadurch gelöst, dass jeweils alle Pumpenbauteile für jeweils wenigstens eine Dosierpumpe in jeweils einem gemeinsamen Spritzzyklus gefertigt werden, dass für die Pumpenbauteile eine Montagereihenfolge vorgegeben wird, und dass die in der Montagereihenfolge aufeinanderfolgenden Pumpenbauteile in Takt mit den Spritzzyklen montiert werden, wobei die Anzahl der Montageschritte der Anzahl der Spritzzyklen zur Herstellung einer entsprechenden Anzahl von Dosierpumpen entspricht. Die jeweils in einem einzelnen, gemeinsamen Spritzgusswerkzeug hergestellten, unterschiedlichen Pumpenbauteile werden durch Öffnen des Spritzgusswerkzeugs aus diesem heraus direkt in entsprechende Montageaufnahmen eingesetzt. Diese Montageaufnahmen werden nach dem erneuten Schließen des Spritzgusswerkzeugs und der Fertigung des nächsten Spritzzyklus so

weit in ihrer Lage verändert, dass bei einem anschließenden Öffnen des Spritzgusswerkzeugs und einem Zustellen der Montageaufnahmen zu den entsprechenden Positionen der unterschiedlichen Pumpenbauteile in dem Spritzgusswerkzeug eine Positionierung so erfolgt, dass das je-
5 weils in der Montagereihenfolge nächstkommende Pumpenbauteil auf das bereits in der Montageaufnahme befindliche, vorhergehende Pumpenbauteil aufgesetzt wird. Mit jedem Spritzzyklus kann somit in der Montagereihenfolge jeweils ein weiteres Pumpenbauteil auf die bereits vorhandenen Pumpenbauteile aufgesetzt werden. Dies erfolgt so lange,
10 bis die Dosierpumpe fertiggestellt ist.

Für die Vorrichtung wird die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe dadurch gelöst, dass eine Montageplattform vorgesehen ist, die Montageaufnahmen für die Spritzgussteile aufweist, wobei die Montageplatt-
15 form dem Spritzgusswerkzeug derart zustellbar ist, dass die Spritzgussteile durch einen Steckvorgang aus dem Spritzgusswerkzeug heraus in die Montageaufnahmen einsetzbar sind, und dass die Montageplattform nach dem Einsetzen der Spritzgussteile wieder von dem Spritzgusswerkzeug entfernenbar ist. Hierdurch wird ein Transportvorgang der ferti-
20 gen Spritzgussteile zu einer entsprechenden Montagevorrichtung vermieden, indem die Montageplattform direkt dem Spritzgusswerkzeug zugestellt wird. Vorzugsweise wird die Montageplattform in das geöffnete Spritzgusswerkzeug eingefahren. Das Einsetzen der fertigen Spritzgussteile aus dem Spritzgusswerkzeug in die entsprechenden Montage-
25 aufnahmen der Montageplattform kann in vorteilhafter Weise dadurch erfolgen, dass eine zum Schließen des Spritzgusswerkzeugs ohnehin benötigte Schließbewegung wenigstens einer Werkzeughälfte des Spritzgusswerkzeugs dazu eingesetzt wird, die fertigen Spritzgussteile in die Montageaufnahmen einzusetzen, vorzugsweise einzustecken. Nach
30 dem Entfernen der Montageplattform kann in einfacher Weise der nächste Spritzzyklus in der Spritzgussform für die nachfolgenden Spritzgussteile erfolgen. Durch die aus der Schließbewegung abgeleitete

Druckkraft der Werkzeughälfte wird vorteilhaft auch die benötigte Kraft aufgebracht, um die Spritzgussteile für ihre fertig montierte Position innerhalb jeder Montageaufnahme zusammenzupressen.

- 5 In Ausgestaltung der Vorrichtung ist die Montageplattform in ihrer Zustelllage relativ zum Spritzgusswerkzeug derart veränderbar, dass die Montageaufnahmen für jeden Spritzzyklus in veränderter Lage relativ zu Spritzgussteilpositionen des Spritzgusswerkzeugs zustellbar sind und die jeweils bezüglich der Montagereihenfolge nachfolgenden Spritzgussteile an den Positionen aufnehmen, an denen bereits Spritzgussteile des wenigstens einen vorhergehenden Montageschrittes positioniert sind. Hierdurch kann in jeder Montageaufnahme ein Einsetzen mehrerer Pumpenbauteile, d.h. Spritzgussteile, in aufeinanderfolgenden Schritten gemäß der Montagereihenfolge erfolgen, wodurch die Pumpenbauteile in der jeweiligen Montageaufnahme bereits in der richtigen Montagereihenfolge zueinander positioniert sind und durch einfaches Zusammenpressen, insbesondere mittels einer Schließbewegung der einen Werkzeughälfte, fertig montiert werden.
- 10
- 15
- 20 In weiterer Ausgestaltung der Vorrichtung sind Mittel zum Herausbewegen der Spritzgussteile aus dem Spritzgusswerkzeug in die Montageaufnahmen vorgesehen. Vorzugsweise sind hierzu Auswerfer im Spritzgusswerkzeug vorgesehen, die den verschiedenen Kavitäten für die Herstellung der Spritzgussteile zugeordnet sind.
- 25
- In weiterer Ausgestaltung der Erfindung sind Mittel zum Zusammenstecken der Spritzgussteile in der Montagereihenfolge in den Montageaufnahmen vorgesehen. Vorzugsweise werden hierzu die Auswerfer in den Kavitäten des Spritzgusswerkzeuges eingesetzt, die auch die Mittel zum
- 30 Herausbewegen der Spritzgussteile darstellen. Ergänzend oder alternativ ist es vorteilhaft, als Mittel zum Zusammenstecken die Bewegung der

öffnenden und schließenden Werkzeughälfte des Spritzgusswerkzeugs heranzuziehen.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung sind Mittel zum Entnehmen der fertig montierten Dosierpumpen aus der Montageplattform vorgesehen.
5 Derartige Mittel können durch Auswerfer gebildet sein, die in der Montageplattform angeordnet sind. Es ist auch möglich, eine oder mehrere Greifervorrichtungen vorzusehen, die von außen her die fertig montierten Dosierpumpen aus den Montageaufnahmen der Montageplattform
10 entfernen.

Eine besonders bevorzugte Ausgestaltung der Vorrichtung sieht vor, die Montageplattform linear, insbesondere durch eine Schlittenführung, in das geöffnete Spritzgusswerkzeug einzufahren oder aus dieser heraus-
15 zufahren. Falls die Auf- und Zubewegung des Spritzgusswerkzeugs in vertikaler Richtung erfolgt, ist es vorteilhaft, die Montageplattform horizontal, d.h. quer zu dem Spritzgusswerkzeug, in dieses einzufahren oder aus diesem herauszubewegen.

20 In weiterer Ausgestaltung der Erfindung ist die Montageplattform um eine zentrale Drehachse verdrehbar und in unterschiedlichen Drehpositionen arretierbar. Dies ist eine besonders einfache und funktionssicher zu verwirklichende Ausführung. Vorzugsweise ist eine Drehlagerung im Bereich der Mitte der Montageplattform vorgesehen. Die Arretierung in den
25 unterschiedlichen Drehpositionen gewährleistet, dass die Montageaufnahmen jeweils in den Positionen ausgerichtet werden, in denen die direkte Aufnahme entsprechend der Spritzgussteile aus dem geöffneten Spritzgusswerkzeug gewährleistet ist. Vorzugsweise ist die Montageplattform in einer horizontalen Ebene, die der Öffnungsebene des
30 Spritzgusswerkzeugs entspricht, verdrehbar.

Weitere Vorteile und Merkmale der Erfindung ergeben sich aus den Ansprüchen sowie aus der nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele der Erfindung, die anhand der Zeichnungen dargestellt sind.

5

Fig. 1 zeigt in einer Schnittdarstellung eine Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Dosierpumpe mit einem als Sprühkopf gestalteten Dosierkopf,

10 Fig. 2 in einer Ansicht von unten einen zur Ausbringung von Gel oder Schaum gestalteten Dosierkopf für die Dosierpumpe nach Fig. 1,

Fig. 3 einen Querschnitt durch den Dosierkopf nach Fig. 2,

15

Fig. 4 schematisch in einer Schnittdarstellung ein Gehäuse und ein scheibenförmiges Einlassventil für die Dosierpumpe nach den Fig. 1 bis 3,

20 Fig. 5 ebenfalls in schematischer Schnittdarstellung die beiden Pumpenbauteile gemäß Fig. 4, in die als weiteres Pumpenbauteil eine Balgfeder eingesetzt ist,

Fig. 6 ebenfalls in schematischer Schnittdarstellung die Pumpenbauteile nach Fig. 5 für die Dosierpumpe nach den Fig. 1 bis 3, wobei ergänzend auf die Balgfeder und auf das Gehäuse noch der Dosierkopf gemäß den Fig. 2 und 3 aufgesetzt ist,

25

Fig. 7 in schematischer, perspektivischer Darstellung ein Spritzgusswerkzeug zur Herstellung der Pumpenbauteile nach den Fig. 4 bis 6 in einer ersten Position,

30

Fig. 8 das Spritzgusswerkzeug nach Fig. 7 in einer geöffneten, zweiten Position,

5 Fig. 9 das Spritzgusswerkzeug nach den Fig. 7 und 8 in einem weiteren Funktionszustand mit herausgefahrner Montageplattform,

Fig. 10 schematisch in einer Draufsicht den Funktionszustand im Bereich des Spritzgusswerkzeugs mit ausgefahrner Montageplattform gemäß Fig. 9 und

10

Fig. 11 bis 18 weitere Funktionszustände der Vorrichtung gemäß Fig. 10 zur Herstellung und Montage von Dosierpumpen gemäß den Fig. 4 bis 6.

15 Eine Dosierpumpe nach den Fig. 1 bis 6 ist ausschließlich aus Pumpenbauteilen in Form von Kunststoffspritzgussteilen aufgebaut. Die Dosierpumpe 1 setzt sich insgesamt aus vier Kunststoffspritzgussteilen zusammen. Ein erstes Kunststoffspritzgussteil ist ein Gehäuse 4, das mit einem angeformten Verschlusskappenabschnitt 7 zum dichten Aufsetzen der Dosierpumpe 1 auf einen nicht näher dargestellten Medienspeicher in Form eines Behältnisses versehen ist. Eine Pumpkammer der Dosierpumpe 1 wird durch eine nachfolgend näher beschriebene Balgfeder 3 gebildet, die ebenfalls als Kunststoffspritzgussteil gestaltet ist. Der Balgfeder 3 ist an ihrer Unterseite, d.h. an einem zu der Seite des Medienspeichers gewandten Einlassbereich, ein Platten- oder Scheibenventil 5 zugeordnet, das ebenfalls ein Kunststoffspritzgussteil darstellt. Auf einen Auslassbereich der Balgfeder 3, der an einem den Einlassbereich gegenüberliegenden Stirnendabschnitt der Balgfeder 3 vorgesehen ist, ist ein Dosierkopf, vorliegend in Form eines Spraykopfes 2, aufgesteckt, der zu dem an dem Gehäuse 4 hubbeweglich geführt ist.

20

25

30

Das Gehäuse 4 weist eine trichterartige Aufnahme auf, in die die Balgfeder 3 von oben her einsetzbar ist. An einem unteren Endbereich ist an dem Gehäuse 4 ein Anschlussstutzen 6 vorgesehen, in den ein nicht näher bezeichnetes Steigrohr oder ein Steigschlauch einsteckbar ist.

5 Das Steigrohr oder der Steigschlauch ragen in das Innere des Medienspeichers bis zu dessen Boden hinein, um das entsprechende Medium, insbesondere eine Flüssigkeit oder ein Gel, anzusaugen. In einem Übergangsbereich des Gehäuses 4 zwischen dem Anschlussstutzen 6 und dem trichterartigen Aufnahmebereich für die Balgfeder 3 ist eine

10 schulterförmige Abstufung vorgesehen, die einen Ventilsitz für das Plattenventil 5 bildet. Das Plattenventil 5 ist – auf eine Mittellängsachse der Dosierpumpe 1 bezogen – axial beweglich gelagert, wobei die Beweglichkeit nach oben durch einen entsprechenden Ringschulterabschnitt 10 der Balgfeder 3 begrenzt ist. Das Plattenventil 5 bildet ein Einlassventil

15 für eine durch das Innere der Balgfeder 3 gebildete Pumpkammer. Das Plattenventil 5 öffnet, sobald innerhalb der Balgfeder 3 ein Unterdruck relativ zum Druck im Medienspeicher entsteht. Falls der Druck innerhalb der Pumpkammer gleich groß oder größer ist als der Druck im Medienspeicher, dichtet das Plattenventil 5 eine Eintrittsöffnung im Einlassbereich

20 reich 10 der Pumpkammer, d.h. am unteren Stirnendbereich der Balgfeder 3 oder im Bereich des gehäuseseitigen Ventilsitzes, dicht ab.

Das Gehäuse 4 weist oberhalb des die Verschlusskappe 7 bildenden Abschnittes einen koaxial zur Mittellängsachse ausgerichteten, zylindrischen Führungsabschnitt 9 auf, der innenseitig in seinem oberen Randbereich mit einer ringförmigen Anschlagsschulter versehen ist. Die Anschlagsschulter dient dazu, die Hubbeweglichkeit der Balgfeder 3 nach oben zu begrenzen. Hierzu weist die Balgfeder 3 eine korrespondierend nach außen gerichtete Ringschulter 11 auf, die die Funktion eines Führungskolbens innerhalb des zylindrischen Führungsabschnittes 9 des Gehäuses 4 übernimmt.

25

30

Koaxial zu dem Führungsabschnitt 9 weist das Gehäuse 4 einen weiter außen liegenden, zweiten Hülsenring 8 auf, der im Bereich seines oberen Stirnrandes mit einem nach außen gewandten Rastring 16 versehen ist. Auf diesen Rastring 16 ist ein Außenmantel des becherartig gestalteten Dosierkopfes 2 aufgerastet. Hierzu weist der Mantel des becherförmigen Dosierkopfes 2 an seinem unteren Randbereich auf zwei gegenüberliegenden Seiten jeweils eine Rastnase 17 auf (Fig. 2 und 3). Die Rastnasen des Dosierkopfes 2 entsprechen in Form und Anordnung den Rastnasen 17 des Dosierkopfes 2a gemäß den Fig. 2 und 3.

10

Die Balgfeder 3 ist in ihrem unteren Abschnitt mit dem Einlassbereich 10 versehen, der sich mit seinem konischen Außenumfang kraftschlüssig an einem korrespondierend konischen Innenwandungsabschnitt des Gehäuses 4 abstützt. Die Balgfeder 3 ist aus elastisch nachgiebigem Material hergestellt und in Fig. 6 schematisch in ihrer unbelasteten Lage gezeigt. Die Balgfeder 3 ist in das Gehäuse 4 unter Vorspannung eingesetzt und in ihrem unteren Einlassbereich 10 in dem Gehäuse 4 festgeklemmt. Die Balgfeder 3 weist an den unteren Einlassbereich 10 anschließend einen wendelförmig gestalteten Balgmantel auf, der mit unterschiedlichen Wendelsteigungen versehen ist. Die grundsätzliche Gestaltung eines derartigen Balgmantels ist aus der DE 196 27 228 A1 bereits bekannt, so dass zur näheren Erläuterung auf die zugehörige Offenbarung in der DE 196 27 228 A1 verwiesen wird. An den Balgmantel nach oben einstückig angeformt weist die Balgfeder 3 zum einen den mit der Ringschulter 11 versehenen Führungskolbenabschnitt auf, der die Hubbeweglichkeit innerhalb des zylindrischen Führungsabschnittes 9 des Gehäuses 4 gewährleistet. Weiter nach oben schließt ein zylindrischer Auslassbereich an, der im oberen Stirnbereich mit einem einstückig angeformten Schlauchventilabschnitt 12 versehen ist. Der Führungskolbenbereich und der Austrittsbereich bis knapp unterhalb des Schlauchventilabschnitts 12 sind gegenüber dem Balgmantel dicker gestaltet und somit in radialer Richtung wie auch in axialer Richtung zumin-

30

dest weitgehend formstabil. In einem Übergangsbereich zwischen dem Führungskolbenbereich und dem Auslassbereich ist die Balgfeder 3 mit einem ringförmigen Absatz versehen, der eine Abstufung von dem Führungskolbenbereich mit größerem Durchmesser zu dem Austrittsbereich mit kleinerem Durchmesser hin darstellt. Die Balgfeder 3 ist aus einem elastischen Kunststoffmaterial hergestellt.

Wie anhand der Fig. 5 erkennbar ist, sind in diesem dickeren Bereich über den Umfang dieses zylindrischen Abschnittes verteilt mehrere Nuten 20 vorgesehen, die nach oben hin offen sind. Diese dienen zur Aufnahme von fingerförmigen Fortsätzen 18 eines Führungsstutzens 21 des Dosierkopfes 2a, wobei der Führungsstutzen 21 auf den zylindrischen Auslassbereich der Balgfeder 3 aufsteckbar ist. Die Nuten 20 bilden zusammen mit den fingerförmigen Fortsätzen 18 eine Fingerverzahnung und somit eine drehschlüssige Verbindung zwischen Dosierkopf 2 und Balgfeder 3. Der Führungsstutzen 21 und damit auch der Dosierkopf 2 sind auf dem Auslassbereich der Balgfeder 3 in gewissen Grenzen axial verschiebbar gehalten. Hierzu ist zwischen dem Führungsstutzen 21 und dem abgestuften Absatz der Balgfeder 3 ein axialer Abstand 19 vorgesehen. Auch die unteren Stirnenden der fingerförmigen Fortsätze 18 enden in Abstand oberhalb des Grundes der Nuten 20.

Die Schnittdarstellung gemäß Fig. 1 stellt eine Vergrößerung im Maßstab 4 : 1 dar. Der axiale Abstand 19 beträgt daher nur etwa 0,5mm. Der Dosierkopf 2 ist somit gegenüber der Balgfeder 3 um etwa 0,5mm nach unten absenkbar, ohne dass die Balgfeder 3 selbst nach unten abgesenkt und damit komprimiert wird.

Der Schlauchventilabschnitt 12 der Balgfeder 3 ist mit einer ringförmigen Einschnürung versehen, so dass sich das in Fig. 1 dargestellte Schnittprofil für den Schlauchventilabschnitt 12 ergibt. Der Schlauchventilabschnitt 12 weist einen umlaufenden oberen Stirnrand auf, der an einem

konischen Ventilsitzabschnitt 13 an einer Innenseite eines Deckelabschnittes des Dosierkopfes 2 umlaufend dicht anliegt. Der konische Ventilsitzabschnitt 13 ist an seinem radial äußeren und damit gemäß Fig. 1 oberen Ende mit mehreren Entlüftungsrippen 14, gemäß Fig. 2 mit zwei
5 gegenüberliegenden Entlüftungsrippen 14, versehen. Diese Entlüftungsrippen 14 dienen dazu, für ein sogenanntes Priming das Innere der Balgfeder, d.h. die Pumpkammer, zu entlüften. Hierzu wird der Dosierkopf 2 um die zuvor angesprochenen ca. 0,5mm nach unten gedrückt. Dadurch gleitet der obere Ringrand des Schlauchventilabschnittes 12
10 entlang der schrägen Flächen des konischen Ventilsitzabschnittes 13 nach oben, bis er an den Entlüftungsrippen 14 zur Auflage kommt und sich dadurch verformt. Aufgrund dieser Verformung im Bereich der Entlüftungsrippen liegt der obere Stirnrand des Schlauchventilabschnittes 12 nicht mehr umlaufend dicht an dem konischen Ventilsitzabschnitt 13
15 an, so dass entsprechende Luft entweichen kann.

Der Dosierkopf weist zudem in grundsätzlich bekannter Weise eine Sprühdüse 15 auf, die die Ausbringung des entsprechenden Mediums vom Inneren der Balgfeder 3 nach außen ermöglicht.

20

Das Gehäuse 4 weist unterhalb des Verschlusskappenabschnittes 7 einen Entlüftungsschlitzz 22 auf, der einen Druckausgleich für das Behälterinnere des Medienspeichers bewirkt. Der Entlüftungsschlitzz 22 schafft eine Öffnung zwischen Medienspeicher und dem die Balgfeder 3 umfassenden Innenraum des Gehäuses 4, so dass über den zylindrischen
25 Führungsabschnitt eine Belüftung des Behälterinneren des Medienspeichers ermöglicht ist, wodurch ein Druckausgleich im Medienspeicher bei entsprechenden Ausbringvorgängen eines Mediums vorhanden ist.

30 Die Pumpenbauteile der Dosierpumpe 1 gemäß den Fig. 1 bis 6 werden in einem gemeinsamen Spritzgusswerkzeug S (Fig. 7 bis 9) hergestellt. Dem Spritzgusswerkzeug S sind für die unterschiedlichen Kunststoffma-

terialien zwei unterschiedliche Extruder zugeordnet, von denen der eine Extruder PE (Fig. 10 bis 18) Polyethylenmaterial und der andere Extruder PP Polypropylenmaterial zuführt. Das Spritzgusswerkzeug S weist zwei Formhälften S_1 , S_2 auf, die mittels entsprechender Säulenführungen vertikal auf- und zubeweglich sind. Die obere Formhälfte S_1 ist gegenüber der feststehenden unteren Formhälfte S_2 mittels der Säulenführungen und geeigneter Antriebe hubbeweglich gelagert. In dem Spritzgusswerkzeug S sind unterschiedliche Kavitäten für jedes Pumpenbauteil vorgesehen. Das Spritzgusswerkzeug S ist als Zweikomponentenmaschine ausgelegt, bei der über die beiden Extruder PE, PP die beiden unterschiedlichen Kunststoffmaterialien gleichzeitig in die entsprechenden Kavitäten für das Gehäuse 4, die Balgfeder 3, den Dosierkopf 2a und das Plattenventil 5 eingespritzt werden. Jedes Pumpenbauteil ist bei der dargestellten Ausführungsform mit einem Spritzgussvorgang vierfach herstellbar.

Nach dem Spritzen von jeweils vier Exemplaren aller vier Pumpenbauteile in einem gemeinsamen, gleichzeitigen Spritzgussvorgang, wird das Werkzeug geöffnet und eine Montageplattform M horizontal über eine Schlittenführung L (Fig. 10 bis 18) in das geöffnete Werkzeug eingefahren. Die Montageplattform M weist Montageaufnahmen auf, die derart korrespondierend zu den Kavitäten des Werkzeuges ausgerichtet sind, dass im eingefahrenen Zustand der Montageplattform M alle Montageaufnahmen exakt vertikal unterhalb der zugehörigen Kavitäten des Werkzeugs, d.h. insbesondere der oberen Formhälfte S_1 , angeordnet sind. Zum Einsetzen der fertig gespritzten Pumpenbauteile 2a, 3 bis 5 in die Montageaufnahmen der Montageplattform M wird in einfacher Weise die Schließbewegung der Formhälfte S_1 ausgenützt. Um ein sicheres Einsetzen der fertigen Spritzgussteile, d.h. der Pumpenbauteile, in die Montageaufnahmen zu gewährleisten, sind den Kavitäten der oberen Formhälfte S_1 entsprechende Auswerfer zugeordnet, die die Spritzgussteile in die Montageaufnahmen der Montageplattform M eindrücken.

Nach dem Einsetzen der in einem ersten Spritzzyklus hergestellten Pumpenbauteile wird die Montageplattform M gemäß den Fig. 9 und 10 horizontal mittels der als Querschlitten gestalteten Schlittenführung L aus dem Werkzeug herausgefahren. In dieser Stellung wird nun gemäß Fig. 11 der Abschnitt der Montageplattform M entleert, in dem die Montageaufnahmen für die Dosierköpfe 2a vorgesehen sind. Die Dosierköpfe 2a werden somit aus diesem Abschnitt M_1 der Montageplattform M entnommen. Anschließend wird die gesamte Montageplattform M um ihre zentrale Hochachse D um einen Schwenkwinkel von 90° im Gegen-
10 uhrzeigersinn horizontal verdreht. Dies ist in Fig. 12 dargestellt. Der entleerte Abschnitt M_1 befindet sich nun in einer Position, in der er innerhalb des Spritzgusswerkzeugs die in der Montagereihenfolge der Dosierpumpen ersten Pumpenbauteile, nämlich die Gehäuse 4, aufnehmen
15 kann.

Zwischenzeitlich wurde das Spritzgusswerkzeug wieder geschlossen und in einem zweiten Spritzzyklus ein zweiter Satz von Pumpenbauteilen, d.h. Dosierköpfen 2a, Balgfedern 3, Gehäusen 4 und Plattenventilen
20 5, hergestellt. Anschließend wird das Spritzgusswerkzeug erneut geöffnet und die Montageplattform M gemäß Fig. 13 in das geöffnete Werkzeug eingefahren, bis die Montageplattform M wieder exakt unterhalb der oberen Formhälfte S_1 positioniert ist. Anschließend werden durch die entsprechenden Auswerfer die im zweiten Spritzzyklus fertiggestellten
25 Spritzgussteile ausgeschoben und in die entsprechenden Montageaufnahmen der Montageplattform M eingedrückt. Hier ist zu berücksichtigen, dass lediglich der Abschnitt M_1 der Montageplattform M leer ist. Die entsprechend leeren Montageaufnahmen werden mit den Gehäusen 4 bestückt. Die im Gegen-
30 uhrzeigersinn an den Abschnitt M_1 anschließenden Abschnitte der Montageplattform M waren bereits vor dem Einsetzen der Spritzgussteile des zweiten Spritzzyklus mit Spritzgussteilen versehen. So war in dem im Gegen-
uhrzeigersinn an den Abschnitt M_1

- anschließenden Abschnitt bereits ein Satz von Gehäusen 4 vorgesehen. In dem daran anschließenden Abschnitt waren Plattenventile 5 und in dem letzten Abschnitt waren Balgfedern 3 positioniert. Da die Ausrichtung der Formhälfte S_1 des Spritzgusswerkzeugs immer gleich bleibt,
- 5 werden nun beim Herausschieben der Spritzgussteile aus den Kavitäten gemäß Fig. 13 in die vorhandenen Gehäuse 4 die Plattenventile 5 eingesetzt. Zu den Plattenventilen 5 werden Balgfedern 3 hinzugefügt und zu den vorhandenen Balgfedern 3 werden Dosierköpfe 2a hinzugefügt. Anschließend wird die Montageplattform M wieder aus dem Spritzguss-
- 10 werkzeug herausgefahren und die Spritzgussform wird geschlossen. In einem dritten Spritzzyklus wird wieder die gleiche Anzahl von Pumpenbauteilen erzeugt, wie zuvor bereits beschrieben worden ist. Die gemäß Fig. 14 unten liegenden Montageaufnahmen, in denen Balgfedern 3 und Dosierköpfe 2a vorhanden sind, werden aus den entsprechenden Mon-
- 15 tageaufnahmen herausgenommen, wodurch sich wieder ein leerer Montageabschnitt M_1 ergibt. Nach erneutem Verdrehen der Montageplattform M um 90° in Pfeilrichtung gemäß Fig. 15 um die Drehachse D wird die Montageplattform M in die zwischenzeitlich wieder geöffnete Spritzgussform eingefahren. Anschließend werden die im dritten Spritzzyklus
- 20 hergestellten Pumpenbauteile in die entsprechenden Montageaufnahmen der Montageplattform M, gegebenenfalls zu den bereits vorhandenen Spritzgussteilen, eingefügt. Die leeren Montageaufnahmen werden erneut mit den Gehäusen 4 bestückt.
- 25 Die Gehäuse 4 stellen für das Zusammensetzen und Montieren der Dosierpumpe 1 die Pumpenbauteile für den ersten Montageschritt dar. In einem zweiten Montageschritt werden die Plattenventile 5 eingesetzt. In einem dritten Montageschritt werden die Balgfedern 3 eingesetzt und schließlich werden in einem vierten Montageschritt die Dosierköpfe 2a
- 30 aufgesteckt. Somit sind in der Montageplattform M bereits drei der vier Einheiten von Montageaufnahmen in richtiger Reihenfolge bestückt. Lediglich die im Gegenuhrzeigersinn – bezogen auf den Abschnitt M_1 –

letzte Einheit von Montageaufnahmen, die mit Dosierköpfen 2a, Balgfedern 3 und Plattenventilen 5 versehen ist, ist noch mit Pumpenbauteilen versehen, die nicht in der richtigen Reihenfolge zusammengefügt sind. Diese werden nach dem erneuten Ausfahren der Montageplattform M in Pfeilrichtung (Fig. 16) entnommen und anschließend die Montageplattform M erneut um 90° im Gegenuhrzeigersinn gedreht. Gleichzeitig wird in einem vierten Spritzzyklus wieder eine entsprechende Anzahl unterschiedlicher Pumpenbauteile hergestellt. Nach dem erneuten Öffnen der Spritzgussform wird die Montageplattform M eingefahren und die entsprechenden Spritzgussteile werden in die Montageaufnahmen der Montageplattform M eingefügt. Die entsprechenden Auswerfer der oberen Formhälfte S₁ und/oder eine entsprechend gleichzeitige, vertikale Schließbewegung der oberen Formhälfte S₁ dienen dazu, die entsprechenden Pumpenbauteile fest zusammenzustecken. Dadurch werden bei dem in Ausfahrriichtung der Montageplattform M linken und hinteren Abschnitt mit dem Aufsetzen der im vierten Spritzzyklus hergestellten Dosierköpfe 2a die ersten fertig montierten Dosierpumpen erzielt, die nach dem Ausfahren der Montageplattform M aus den entsprechenden Montageaufnahmen der Montageplattform M herausgenommen werden (Doppelpfeil in Fig. 18). Bei einem anschließenden erneuten Verdrehen der Montageplattform M sind somit alle vier Abschnitte der Montageplattform M so positioniert und bestückt, dass jeweils in dem in Ausfahrriichtung linken und hinteren Abschnitt der Montageplattform M nach jedem Spritzzyklus fertig montierte Dosierpumpen entnommen werden können. Somit müssen lediglich während der ersten Spritzzyklen aus diesem linken Abschnitt der Montageplattform M jeweils einzelne, nicht in Montagereihenfolge zusammenpassende Pumpenbauteile entnommen werden, die von Hand oder mittels einer getrennten Montagevorrichtung zusammengefügt werden. Anschließend ist mit jedem Spritzzyklus und mit jeder Ein- und Ausfahrbewegung der Montageplattform M jeweils ein Satz fertig montierter Dosierpumpen erzielbar. Da die entsprechende Schließbewegung des Werkzeugs und/oder entsprechende Auswerf-



wegungen im Bereich der Kavitäten des Werkzeuges Montagevorgänge bewirken, sind separate Montagevorrichtungen für die einzelnen Pumpenbauteile entbehrlich. Dadurch ergibt sich eine äußerst schnelle und kostengünstige Herstellung fertig montierter Dosierpumpen, die einen wirtschaftlichen Einsatz der Gesamtvorrichtung für hohe Stückzahlen ermöglichen.

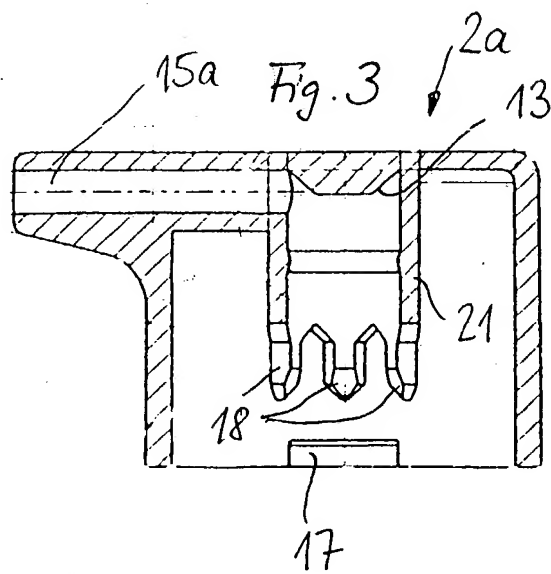
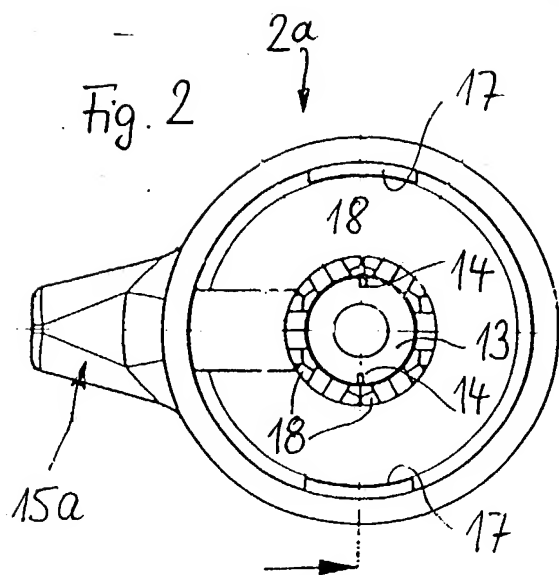
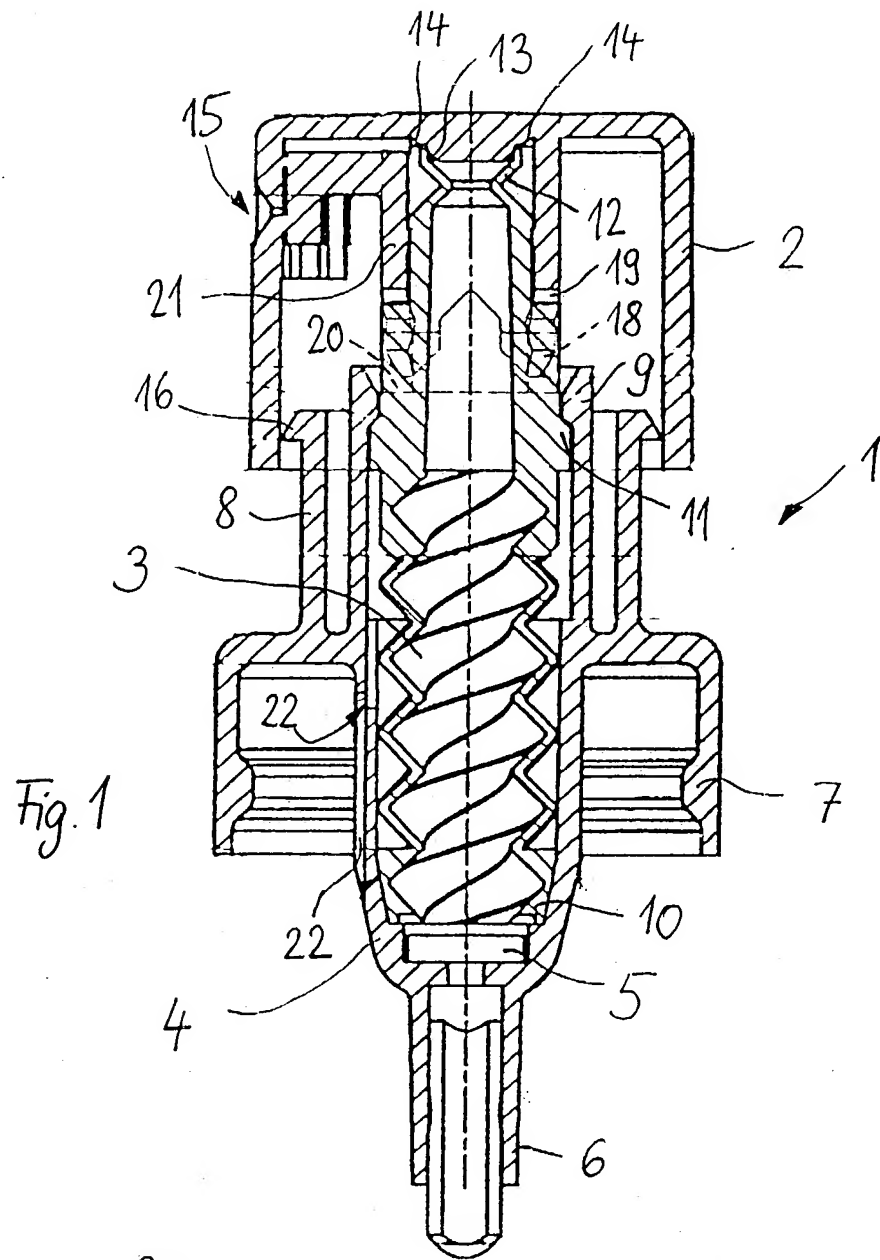
10

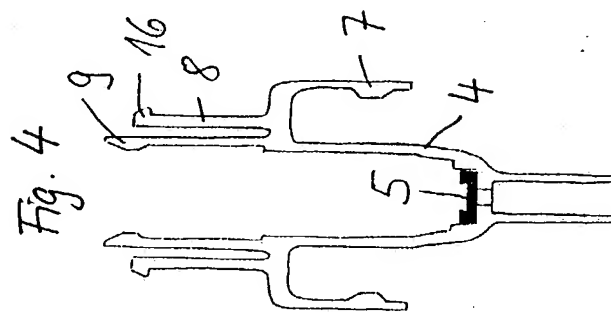
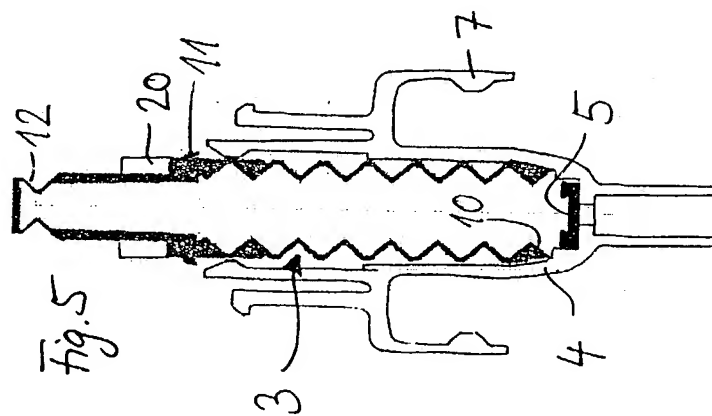
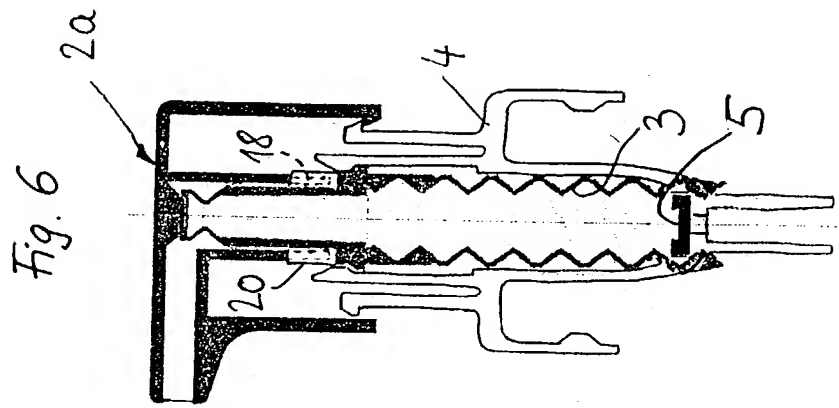
Patentansprüche

1. Dosierpumpe zum Ausbringen eines Mediums mit mehreren Pumpenbauteilen, dadurch gekennzeichnet, dass alle Pumpenbauteile (2, 2a, 3, 4, 5) als Kunststoffspritzgussteile gestaltet sind.
2. Dosierpumpe, insbesondere nach Anspruch 1, mit einer Balgfeder aus flexiblem, entlang einer Pumpachse axial nachgiebigem Material, deren Hohlraum als Pumpkammer gestaltet ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Balgfeder (3) an einem Auslassbereich zu einem Dosierkopf (2, 2a) hin als Schlauchventilabschnitt (12) gestaltet ist, der mit einem korrespondierenden Ventilsitzabschnitt (13) eines Dosierkopfes (2, 2a) der Dosierpumpe zusammenwirkt.
3. Dosierpumpe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Schlauchventilabschnitt (12) tellerfederartig mit einer ringförmigen Einschnürung versehen ist.
4. Dosierpumpe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Balgfeder (3) einen in einem Pumpengehäuse (4) hubbeweglich gelagerten Gleitführungsabschnitt (11) aufweist.
5. Dosierpumpe nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Dosierkopf (2, 2a) einen den Auslassbereich der Balgfeder (3) außen axial übergreifenden Führungsstutzen (21) aufweist, der axial beweglich auf dem Auslassbereich der Balgfeder (3) aufsitzt.
6. Dosierpumpe nach dem Oberbegriff des Anspruchs 2 oder nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Führungsstutzen (21) des Dosierkopfes (2, 2a) und der Auslassbereich der Balgfeder (3) verdrehgesichert gegeneinander geführt sind.

7. Dosierpumpe nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass als Verdrehsicherung eine axial ausgerichtete Fingerverzahnung (18, 20) vorgesehen ist.
8. Dosierpumpe nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Balgfeder (3) mit einem Einlassbereich (10) in dem Pumpengehäuse (4) kraftschlüssig gehalten ist.
9. Verfahren zur Herstellung mehrerer Dosierpumpen nach Anspruch 1 aus Kunststoffspritzgussteilen, die zu den Dosierpumpen montiert werden, dadurch gekennzeichnet, dass jeweils alle Pumpenbauteile (2a, 3, 4, 5) für jeweils wenigstens eine Dosierpumpe in jeweils einem gemeinsamen Spritzzyklus gefertigt werden, dass für die Pumpenbauteile eine Montagereihenfolge vorgegeben wird, dass die in der Montagereihenfolge aufeinanderfolgenden Pumpenbauteile im Takt mit den Spritzzyklen montiert werden, wobei die Anzahl der Montageschritte der Anzahl der Spritzzyklen zur Herstellung einer entsprechenden Anzahl von Dosierpumpen (1) entspricht.
10. Vorrichtung zur Durchführung eines Verfahrens nach Anspruch 9, mit einem Spritzgusswerkzeug zur Herstellung der Spritzgussteile, dadurch gekennzeichnet, dass eine Montageplattform (M) vorgesehen ist, die Montageaufnahmen für die Spritzgussteile (2a, 3 bis 5) aufweist, wobei die Montageplattform (M) dem Spritzgusswerkzeug (S) derart zustellbar ist, dass die Spritzgussteile (2a, 3 bis 5) durch einen Steckvorgang aus dem Spritzgusswerkzeug heraus in die Montageaufnahmen der Montageplattform (M) einsetzbar sind, und dass die Montageplattform (M) nach dem Einsetzen der Spritzgussteile (2a, 3 bis 5) wieder von dem Spritzgusswerkzeug (S) entfernbar ist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Montageplattform (M) in ihrer Zustelllage relativ zum Spritzgusswerkzeug (S) derart veränderbar ist, dass die Montageaufnahme für jeden Spritzzyklus in veränderter Lage relativ zu Spritzgussteilpositionen des Spritzgusswerkzeugs zustellbar sind und die jeweils bezüglich der Montagereihenfolge nachfolgenden Spritzgussteile (2a, 3 bis 5) an den Positionen aufnehmen, an denen bereits Spritzgussteile (2a, 3 bis 5) des wenigstens einen vorhergehenden Montageschrittes positioniert sind.
-  12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass Mittel zum Herausbewegen der Spritzgussteile (2a, 3 bis 5) aus dem Spritzgusswerkzeug (S) in die Montageaufnahmen vorgesehen sind.
13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass Mittel zum Zusammenstecken der Spritzgussteile in der Montagereihenfolge in den Montageaufnahmen vorgesehen sind.
-  14. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass Mittel zum Entnehmen der fertig montierten Dosierpumpen aus der Montageplattform (M) vorgesehen sind.
15. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Montageplattform (M) mittels einer Schlittenführung in das Spritzgusswerkzeug (S) einfahrbar und aus diesem heraus fahrbar ist.
16. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Montageplattform (M) um eine zentrale Drehachse (D) verdrehbar und in unterschiedlichen Drehpositionen arretierbar ist.





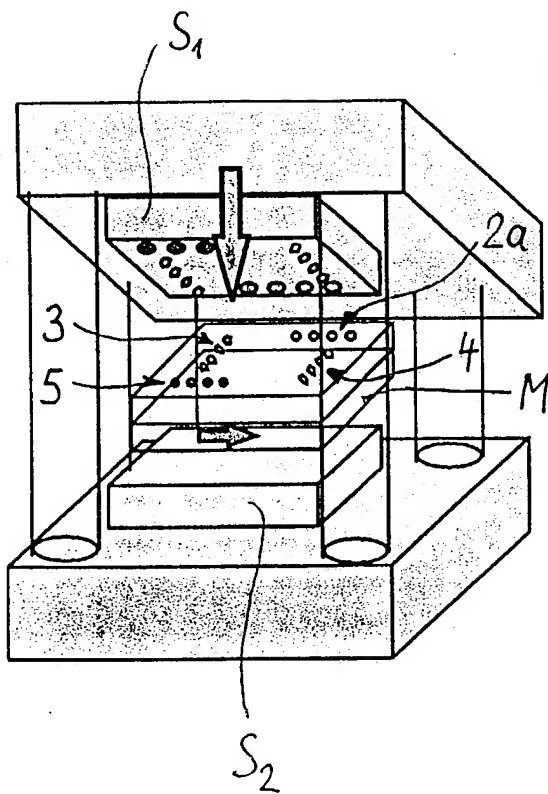
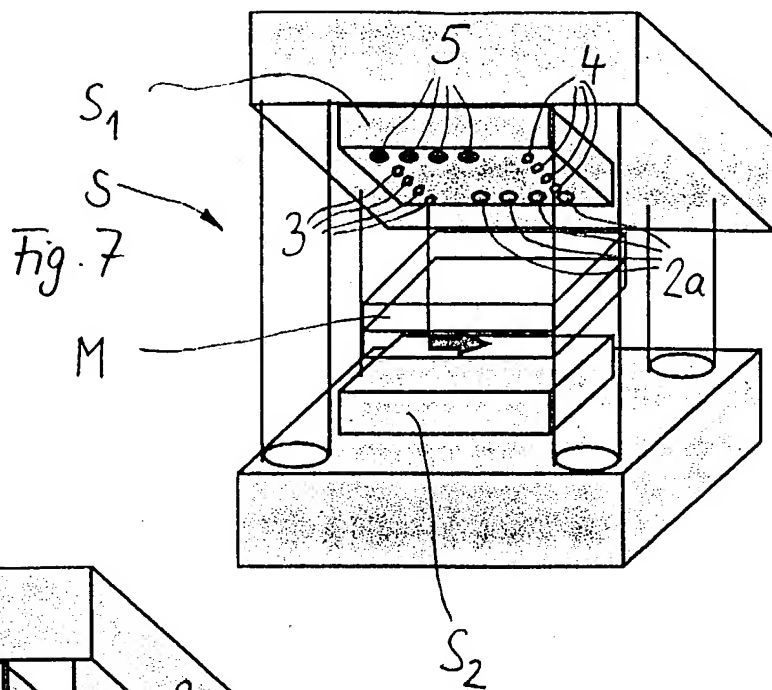
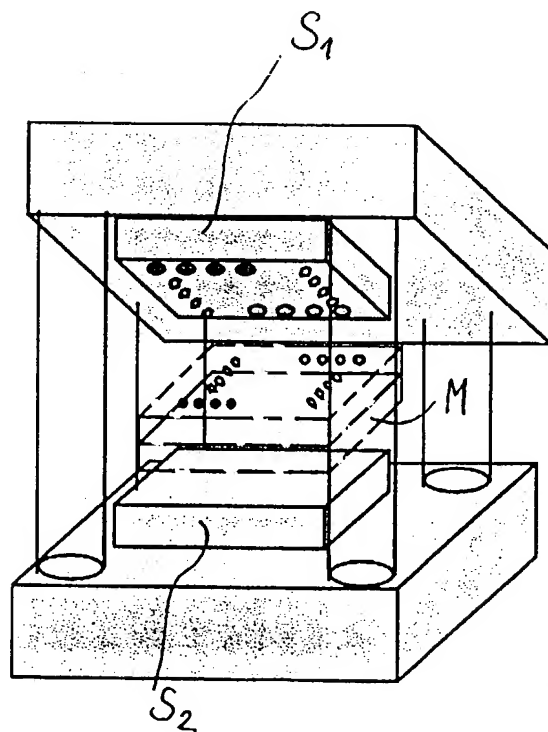
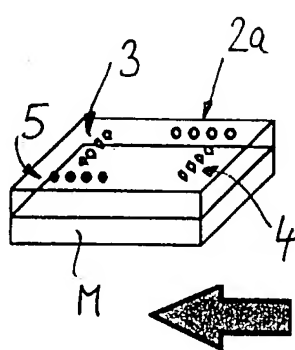
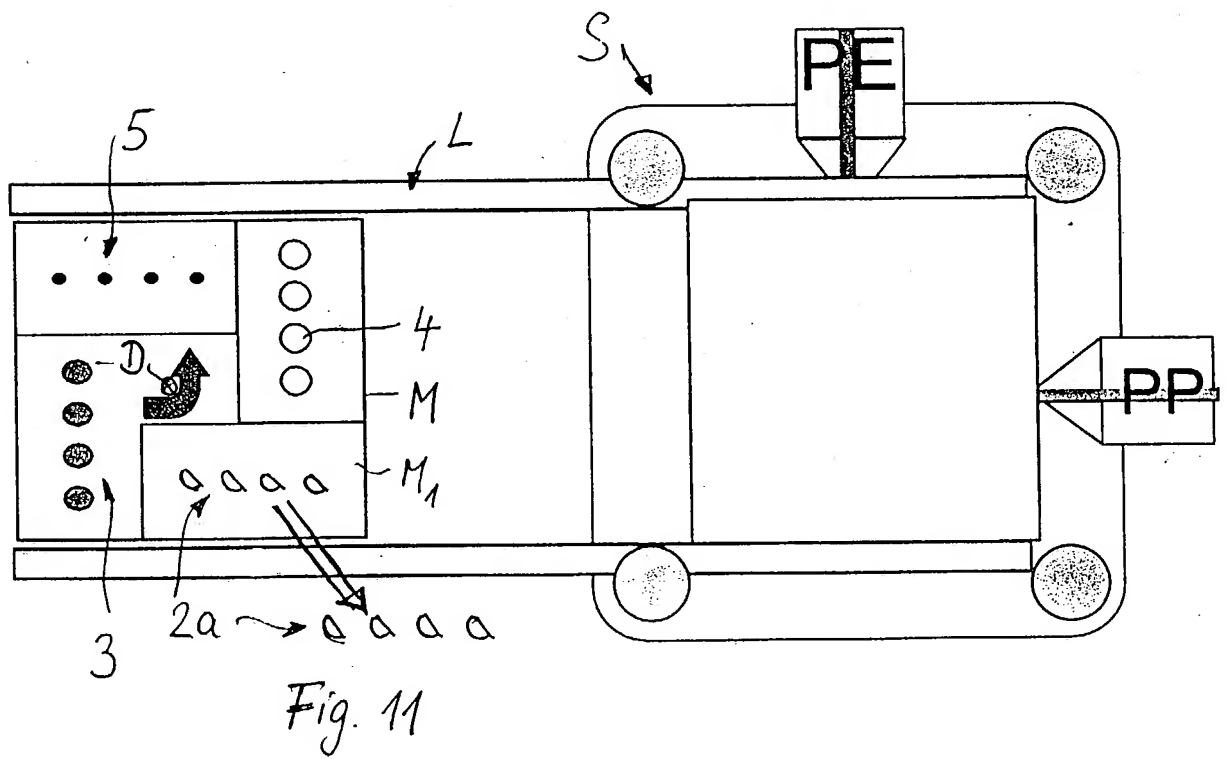
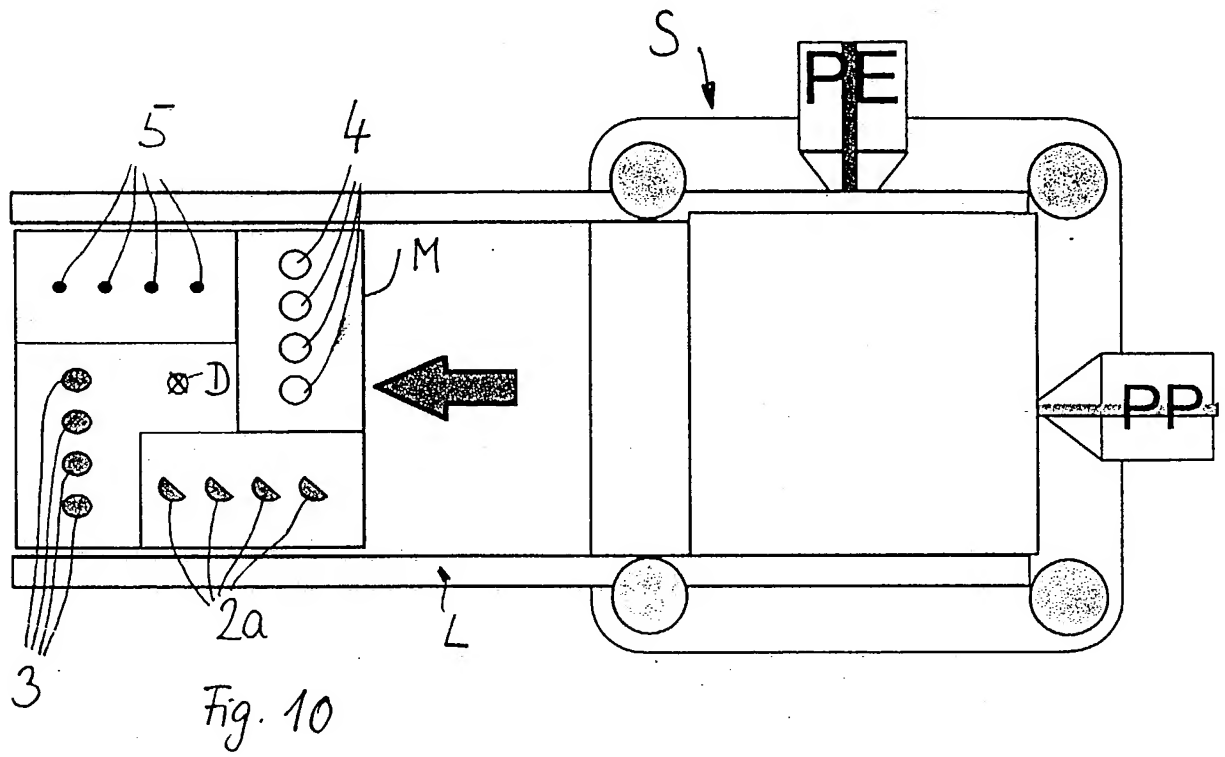
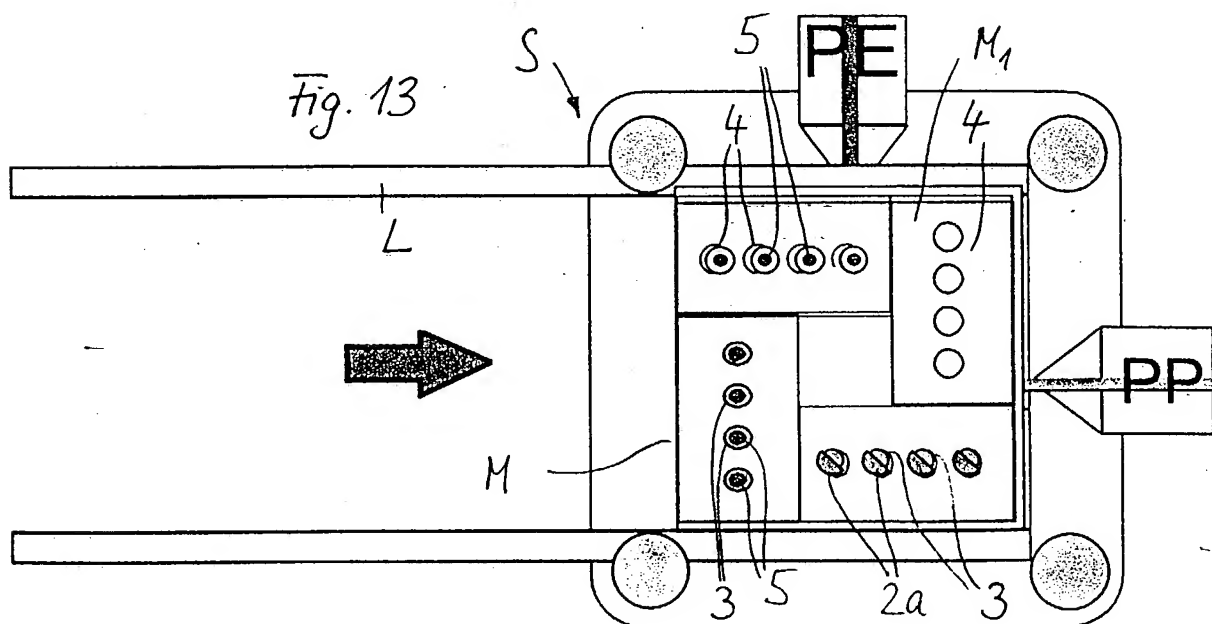
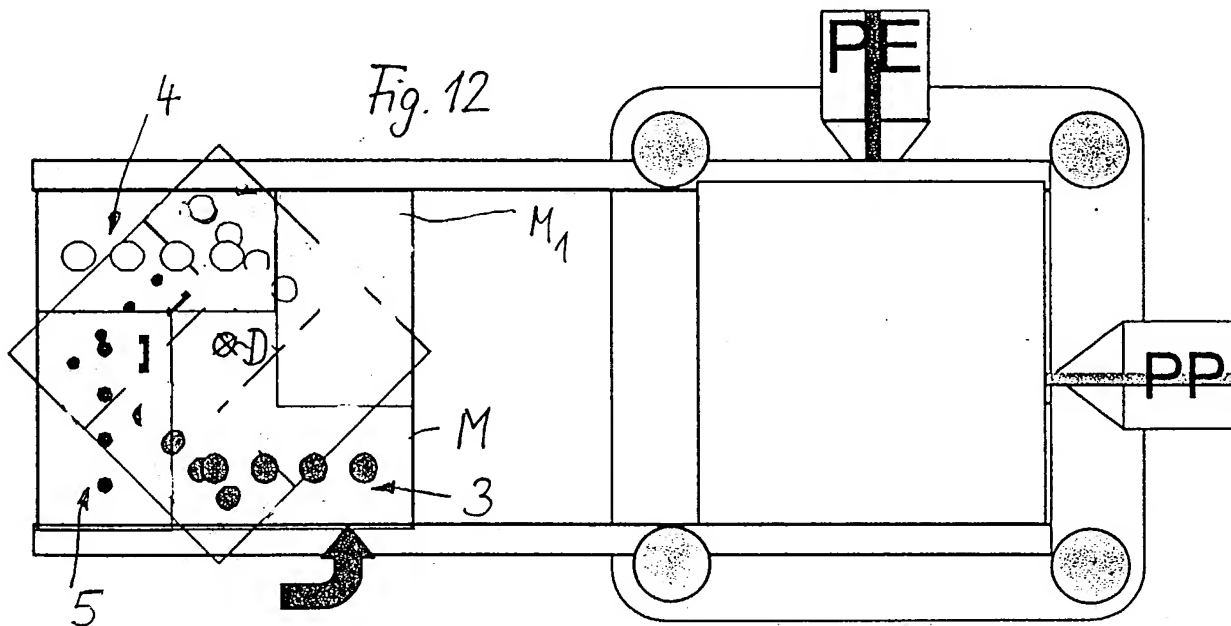


Fig. 8

Fig. 9







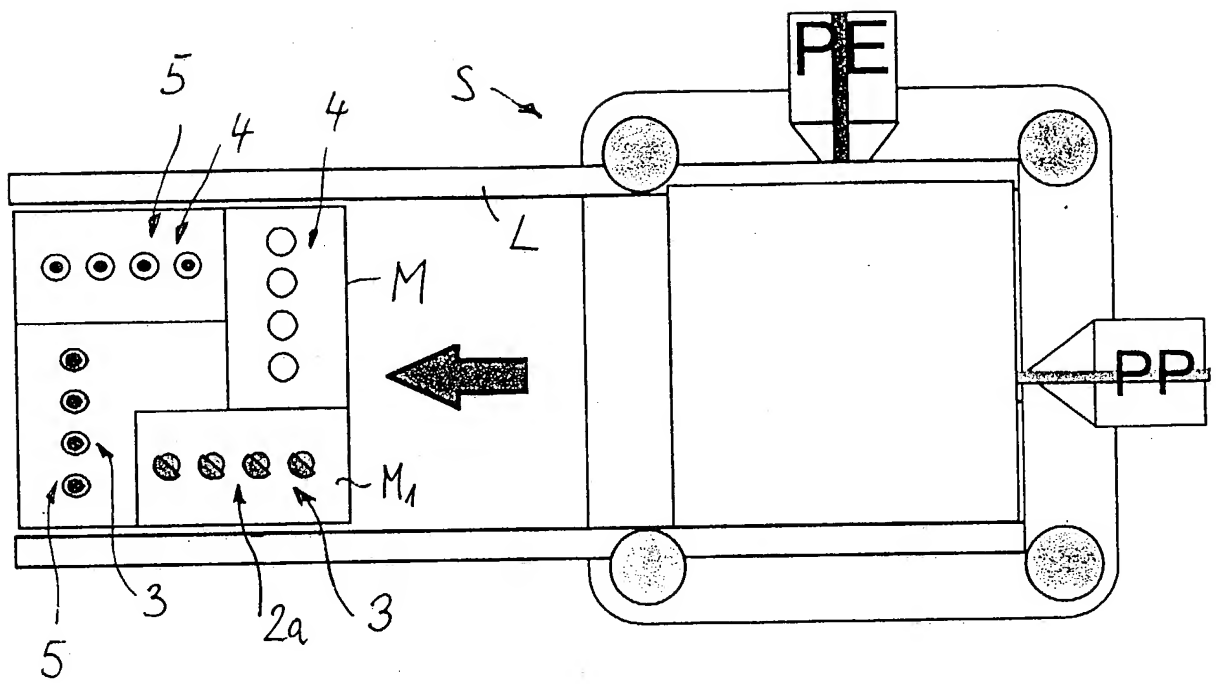


Fig. 14

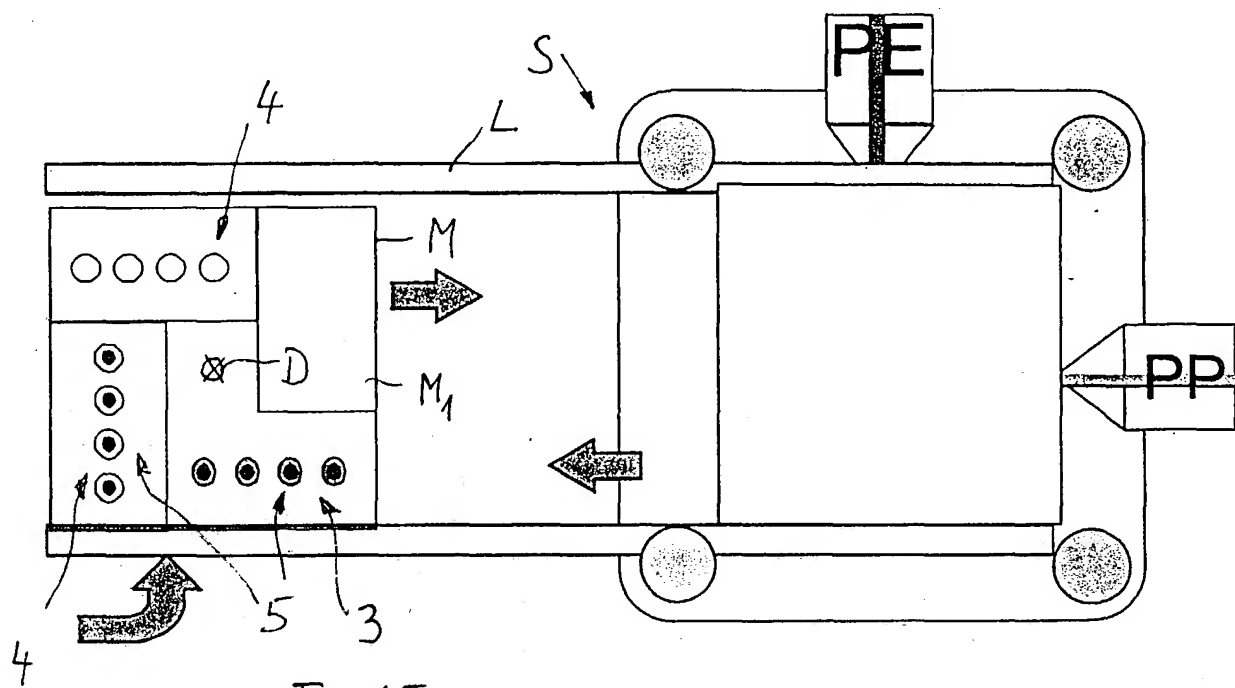


Fig. 15

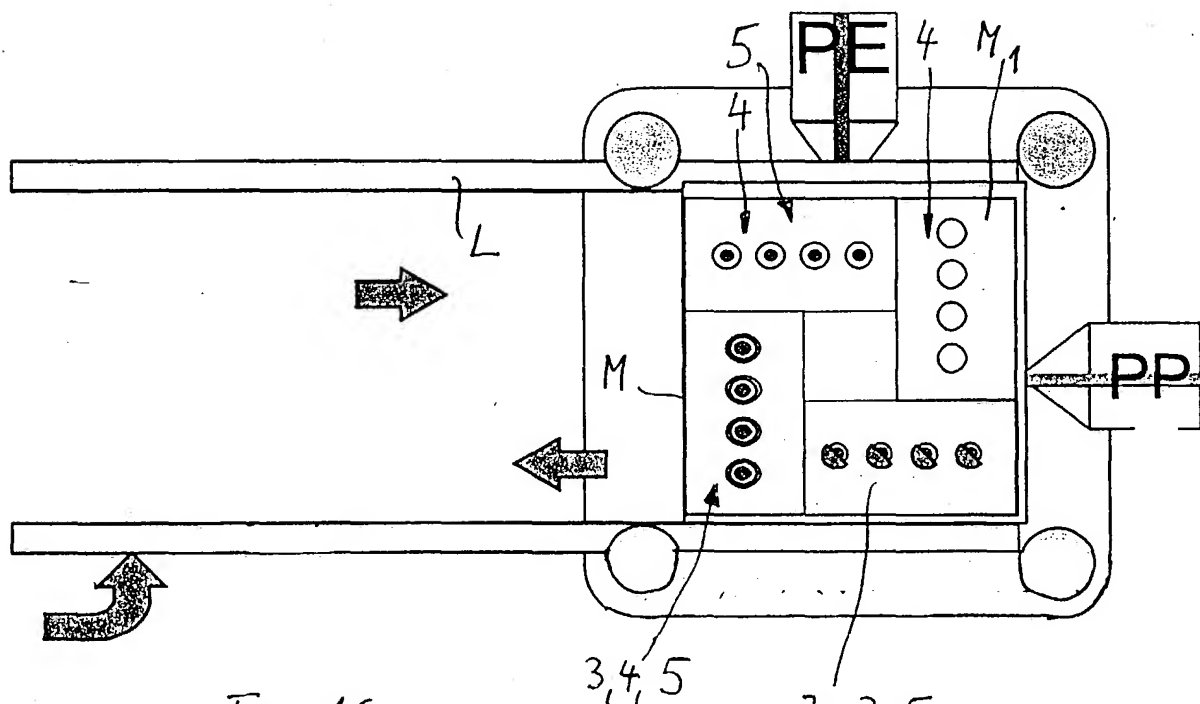
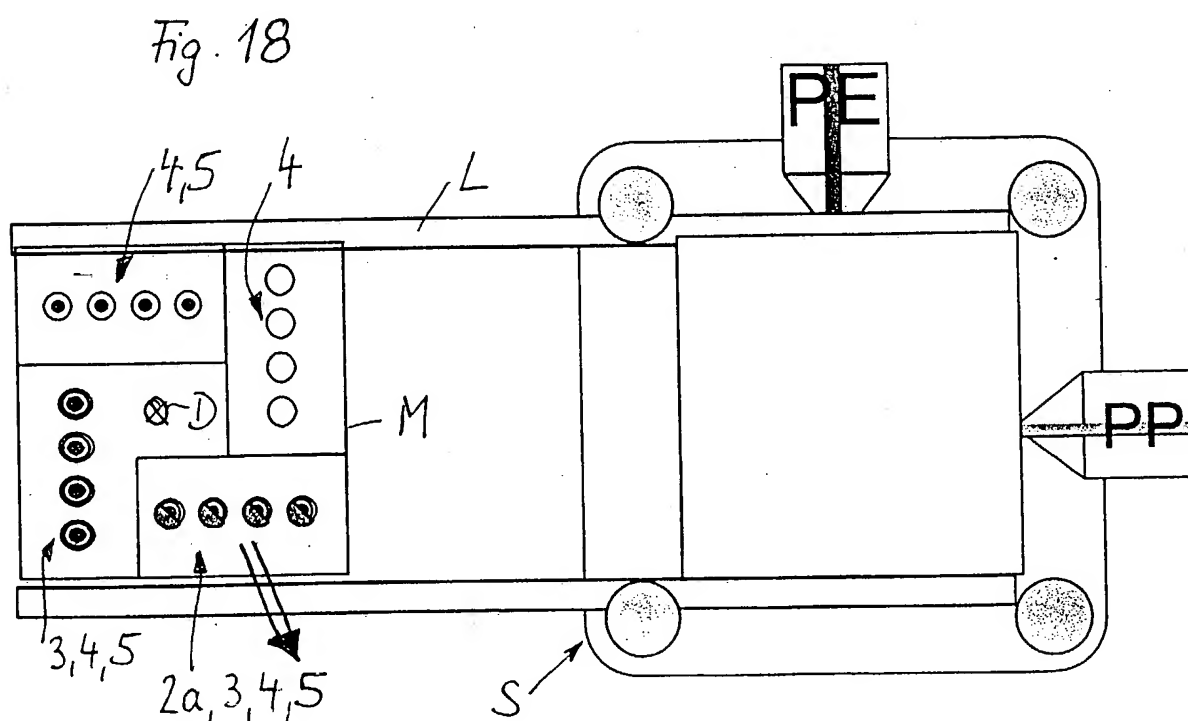
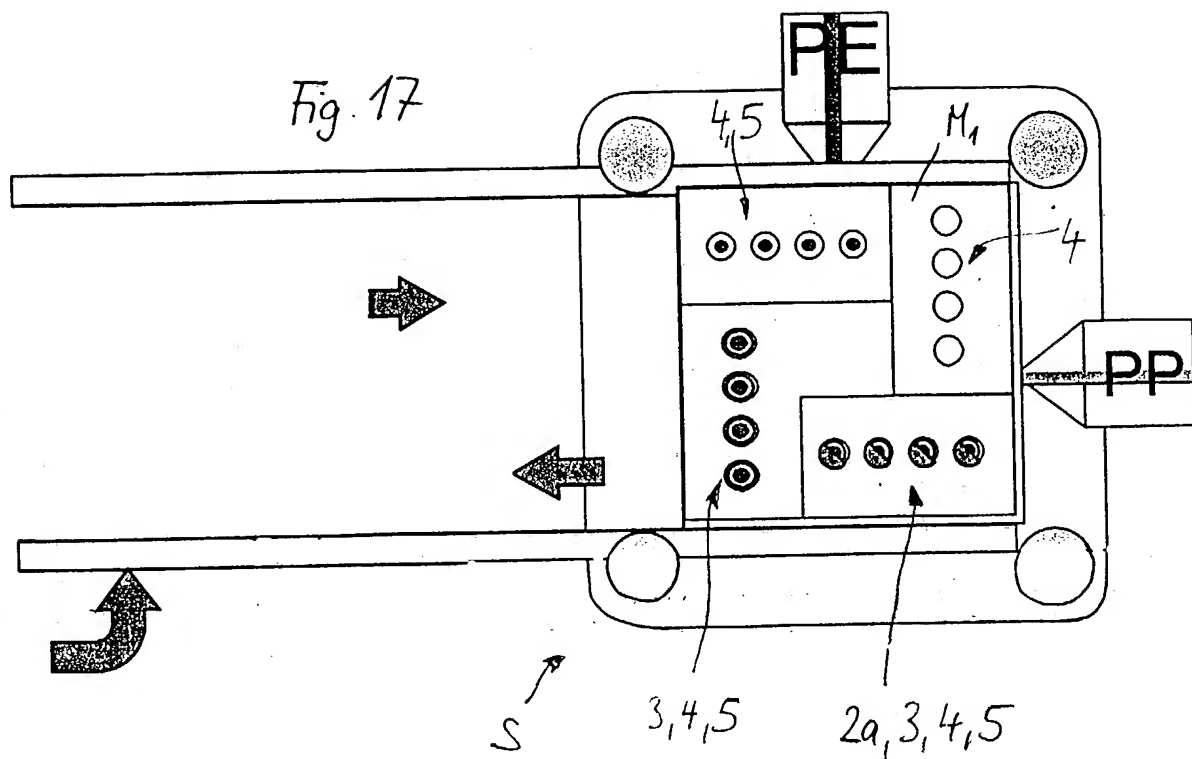


Fig. 16



Zusammenfassung

1. Dosierpumpe, Verfahren zu ihrer Herstellung und Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

5

- 2.1. Eine Dosierpumpe zum Ausbringen eines Mediums mit einer Balgfeder aus flexiblem, axial nachgiebigem Material, deren Hohlraum als Pumpkammer gestaltet ist, sowie ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Dosierpumpe und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens sind bekannt.

10

- 2.2. Erfindungsgemäß ist für die Dosierpumpe vorgesehen, dass die Balgfeder an einem Auslassbereich zu einem Dosierkopf hin mit einem einstückig angeformten Schlauchventil versehen ist, das als Austrittsventil der Dosierpumpe gestaltet ist. Bei dem Verfahren werden die in mehreren Spritzzyklen jeweils gefertigten Pumpenbauteile aus der Spritzgussform heraus einer definierten Montagereihenfolge im Takt mit den Spritzzyklen montiert, wobei die Anzahl der Montageschritte der Anzahl der Spritzzyklen zur Herstellung der verschiedenen Pumpenbauteile entspricht.

15

20

- 2.3. Einsatz bei Dosierpumpen für pharmazeutische Zwecke.

3. Fig. 1.

25

